

Rimoldi[®]

Libretto Istruzioni

APPARECCHIATURE 125 - 225

n. 432

AVVERTENZE

SICUREZZA

Il motore di azionamento e le eventuali apparecchiature montate sulla macchina DEVONO ESSERE DISINSERITI DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE PRIMA DI:

- procedere all'infilatura della macchina o accedere all'interno di essa
- sostituire gli organi di cucitura
- intraprendere lavori di manutenzione sulla macchina
- lasciare, anche momentaneamente, il posto di lavoro

I prodotti **Rimoldi** ai quali fa riferimento il presente libretto istruzioni, sono completi di tutte le protezioni antinfortunistiche previste dalle leggi vigenti.

Anche i silenziatori montati nell'impianto pneumatico sono considerati dispositivo di sicurezza e come tali devono essere puliti se mal funzionanti, ma non esclusi.

Pertanto i dispositivi di sicurezza montati non devono essere rimossi se non per operazioni di manutenzione e poi rimontati, da eseguirsi sempre a motore disinserito dalla rete di alimentazione, agendo sull'apposito interruttore.

La **Rimoldi S.r.l.** declina ogni responsabilità, sia civile che penale, per gli infortuni derivanti dall'inosservanza, anche di una sola delle succitate regole basilari di sicurezza.

GARANZIA

I prodotti Rimoldi sono sottoposti a scrupolosi controlli e a rigorosi collaudi che permettono di garantirne la durata e l'efficienza, ma queste performances dipendono notevolmente dal modo con il quale tali prodotti vengono usati e dalla precisa manutenzione che sarà destinata ad essi.

Attenendosi sempre all'uso di Ricambi Originali **Rimoldi** marcati Rim, gli unici che offrono identica garanzia di qualità dei particolari montati in origine, si ottiene la sicurezza di mantenere nel tempo la funzionalità e il valore commerciale dei prodotti **Rimoldi**.

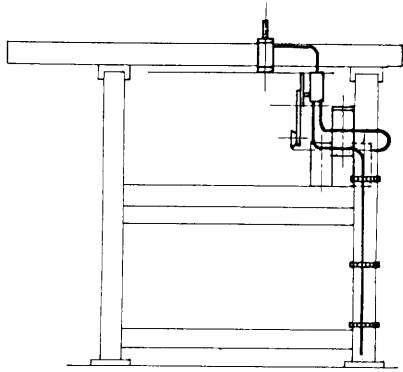
La **Rimoldi S.r.l.** declina ogni responsabilità di malfunzionamento o danno ai propri prodotti nel caso di impiego di ricambi non originali.

*La **Rimoldi S.r.l.** si riserva il diritto di modificare o variare, per motivi di ordine tecnico o commerciale i dati e le informazioni riportati nel presente manuale.*

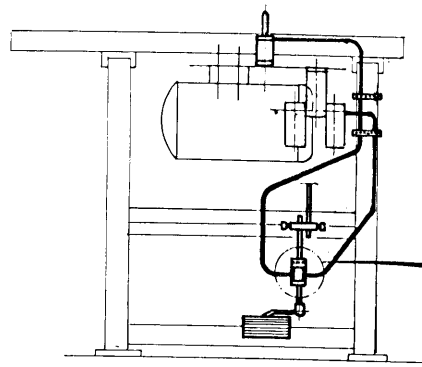
TIPI E CARATTERISTICHE

APPARECCHIATURA	TIPO DI TESTA		COMANDO	CARATTERISTICHE TECNICHE
125-12	617-620-627	647-649	GINOCCHIELLO	Aria secca e lubrificata - Pressione aria: 4,5 bar - Consumo aria: 0,15 NL/ciclo
	X			
225-10		X		
125-22	X		PEDALINA	
225-20		X		
125-32	X		COLPO INDIETRO SUL PEDALE	
225-30		X		
125-81	X		AUTOMATICO AD ARRESTO MACCHINA COLPO INDIETRO SUL PEDALE	Azionata da comando in uscita dal pannello elettronico motore posizionario ago EFKA VD 742/8B31E Rif. Rimoldi A 3852 - 220/380V A 3853 - 240/415V QUICK NDK880M/12 18.045.021 Rif. Rimoldi A 3752 - 220/380V A 3753 - 240/415V
225-80		X		

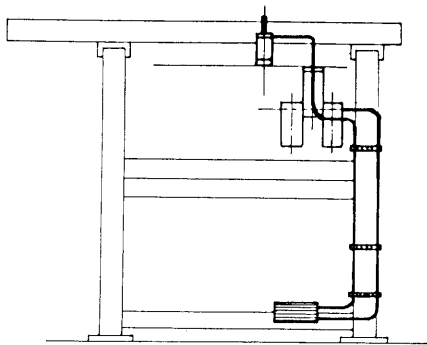
INSTALLAZIONE 125 - 225



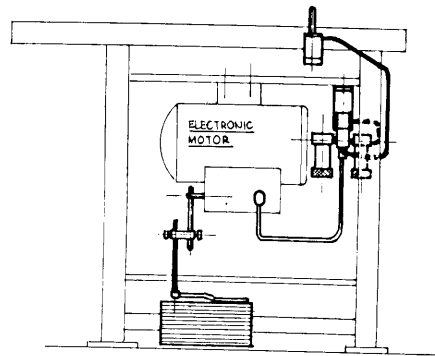
125-11/12



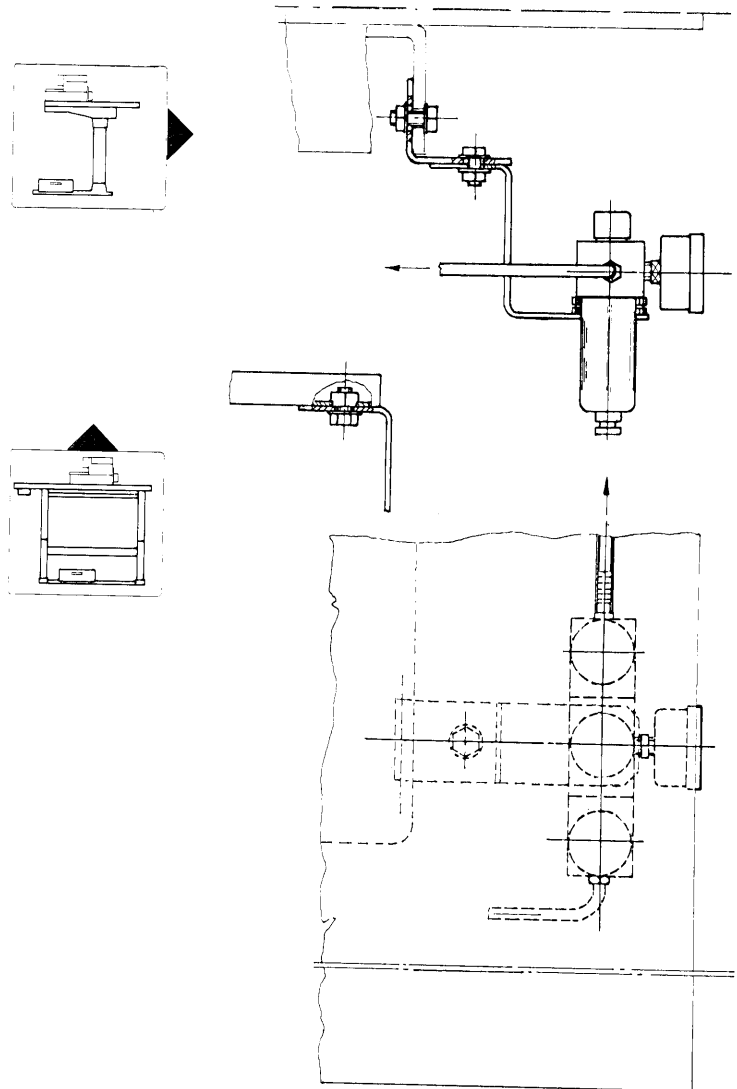
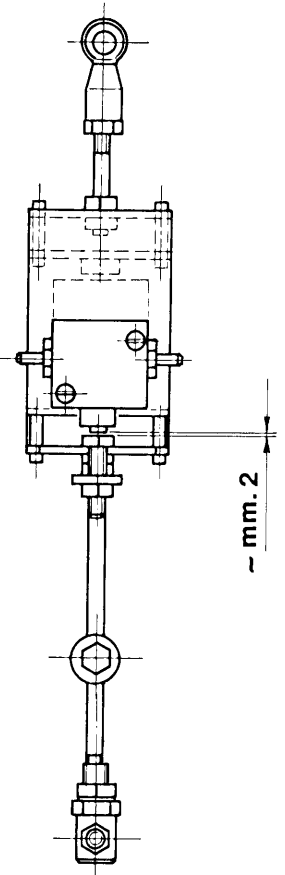
125-31/32



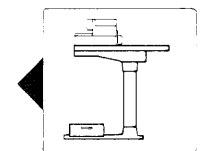
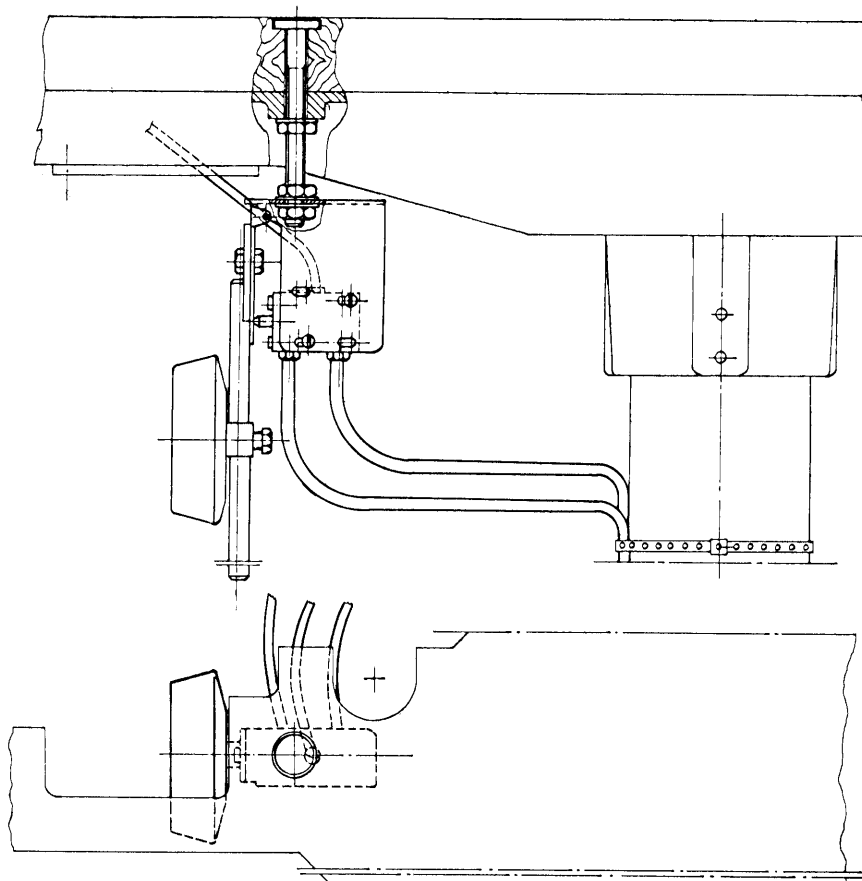
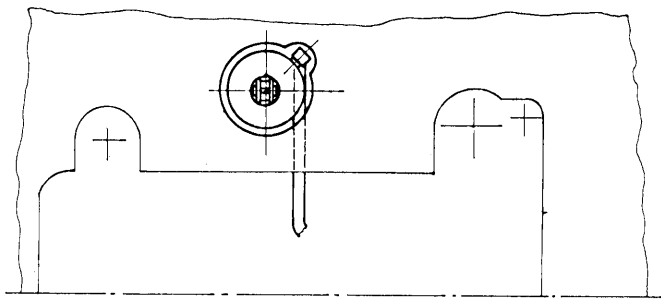
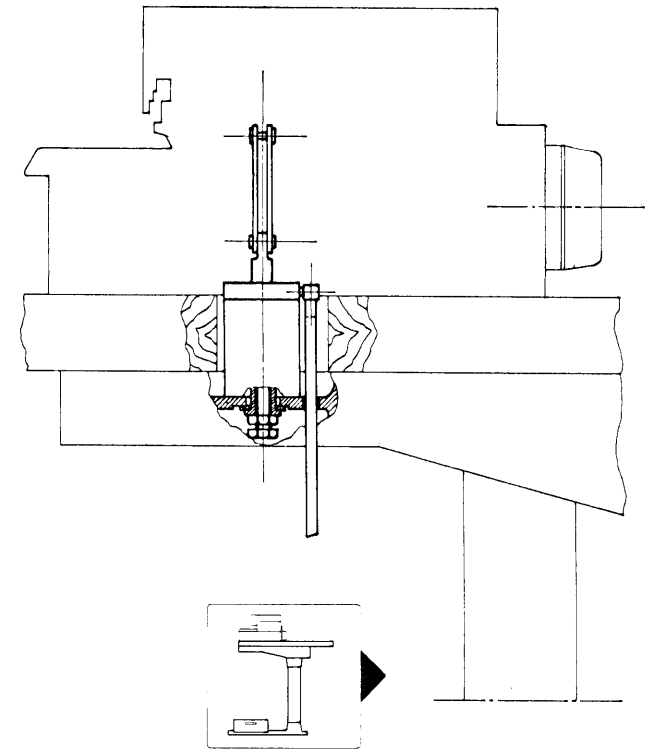
125-21/22



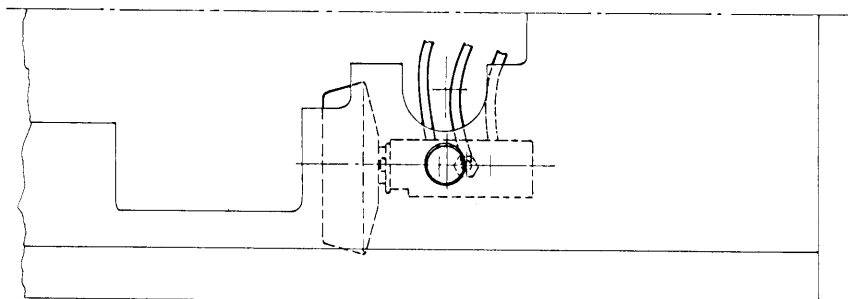
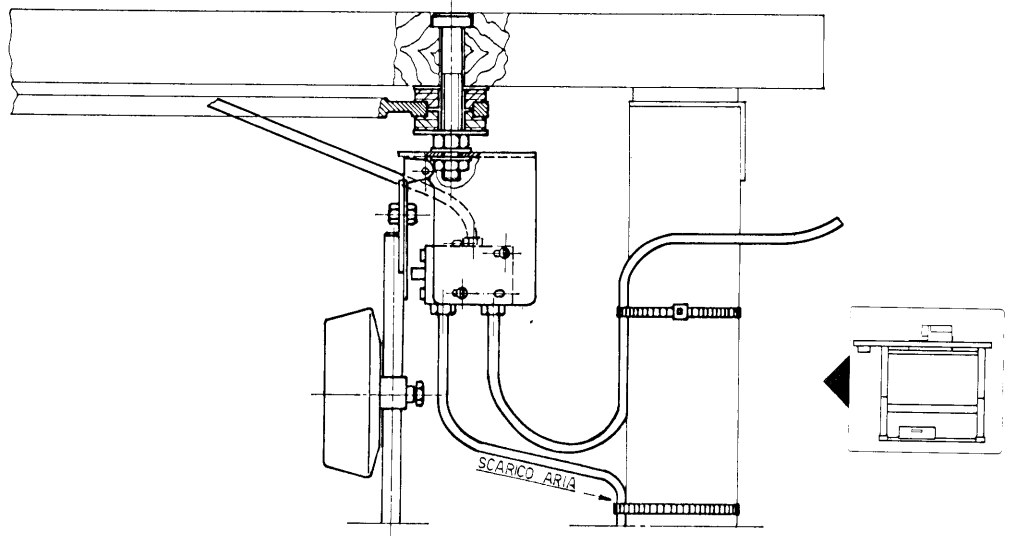
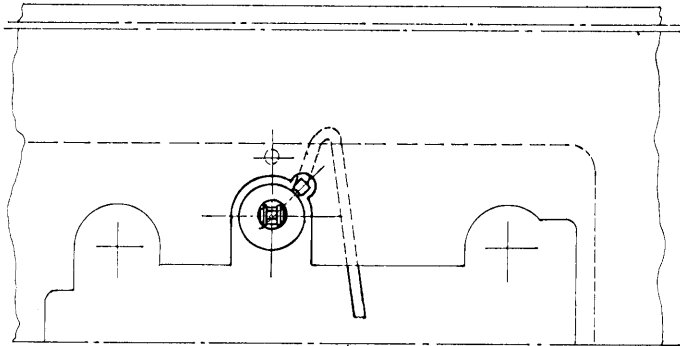
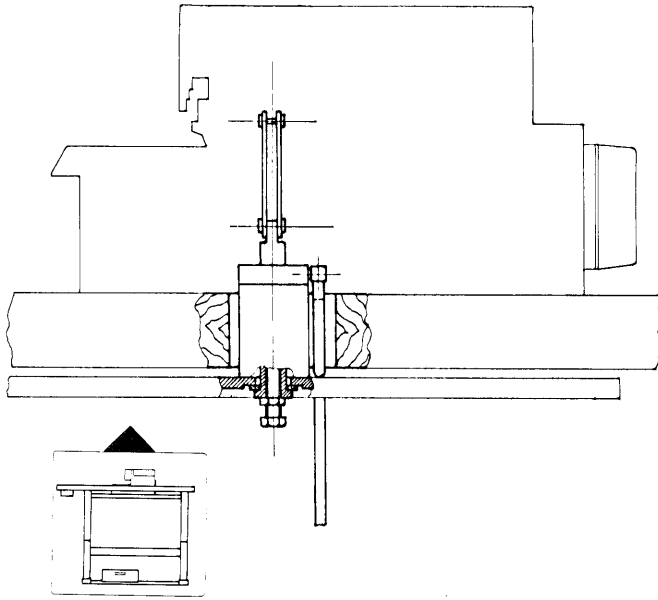
125-80/81



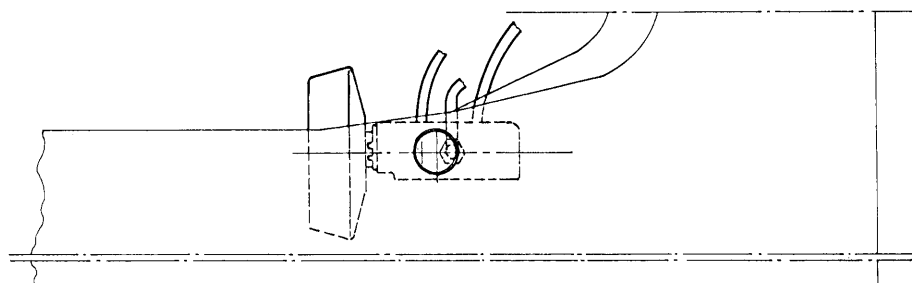
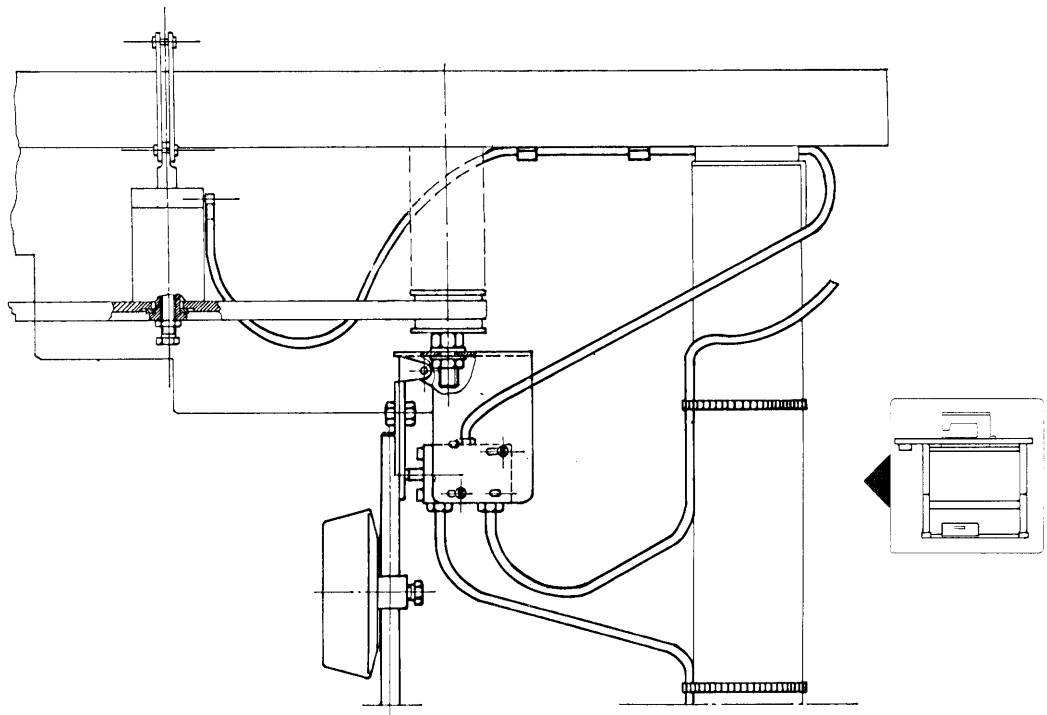
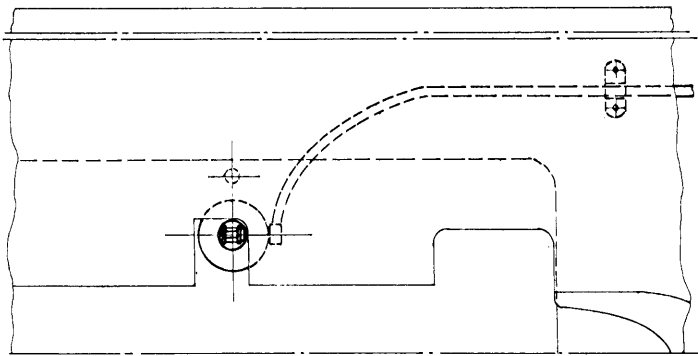
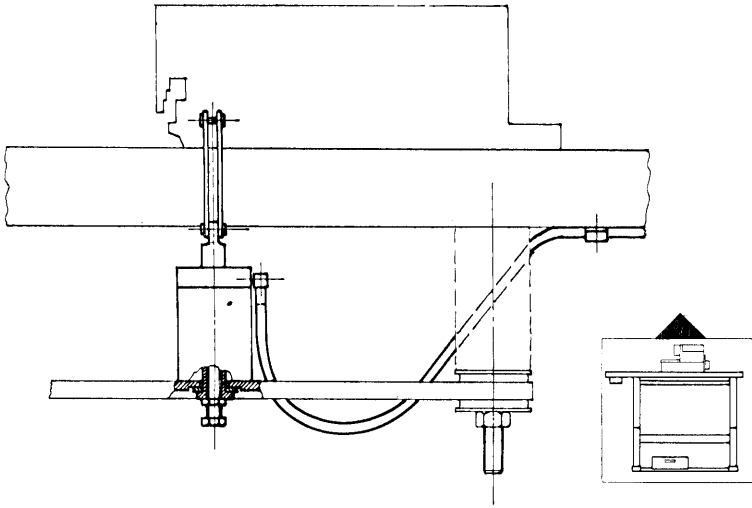
INSTALLAZIONE 125 - 225



INSTALLAZIONE 125 - 225



INSTALLAZIONE 125 - 225



USO E REGOLAZIONI

- APPARECCHIATURE 125

- 1) Alzata max del piedino
 - svitare a fondo la vite rif. 1- fig.1
 - avvitare la vite rif. 2- fig.1
 - togliere il carter copertura cinematismo barra ago rif. 1- fig.2
 - azionare l'alzata del piedino (con apparecchiatura sotto pressione)
 - verificare che l'alzata max del piedino - A- fig.3 corrisponda a quella indicata nelle caratteristiche tecniche della testa, mettendo sotto il piedino uno spessore della misura A.
 - portare la testa della vite rif. 3-fig.3 a contatto sulla leva portapiedino rif.2-fig.3 e fissarla in posizione serrando contro il dado rif. 4-fig.3

NB - Controllare che con piedino tutto in alto, ruotando la macchina a mano, il crochet superiore non entri minimamente in contatto con il corpo del piedino.

- 2) Leva alzapedino
 - con piedino in posizione bassa sul piano placca ago posizionare la testa della leva rif.3 a circa 1 mm. dalla sua battuta sul perno rif.5 - fig.1 e fissarla in posizione stringendo a fondo la vite rif. 4 - fig.1
 - azionare l'alzata del piedino portandolo alla sua massima elevazione
 - svitare la vite rif. 2 - fig.1 fino a che la sua testa entri in contatto sulla leva rif.5 - fig.1 dando un ulteriore giro. Fissarla in posizione stringendo a fondo il dado rif.6 - fig.1.

- 3) Pistone alzapedino
 - azionando l'alzata del piedino e mantenendolo alzato avvitare il bullone rif.1-fig.1 sul fondo del cilindro fino a che la sua testa entri in contatto con il corpo cilindro interno
 - a contatto avvenuto dare un ulteriore giro di vite rif.1-fig.1 e fissarla in posizione con il dado rif.7- fig.1

NB.- Se le regolazioni sono state correttamente eseguite, rispettando i posizionamenti dei fermi corsa (pistone, leva, alzapedino), all'azionamento dell'apparecchiatura la testa non dovrà subire alcun movimento nel senso del tiraggio del pistone alzapedino.

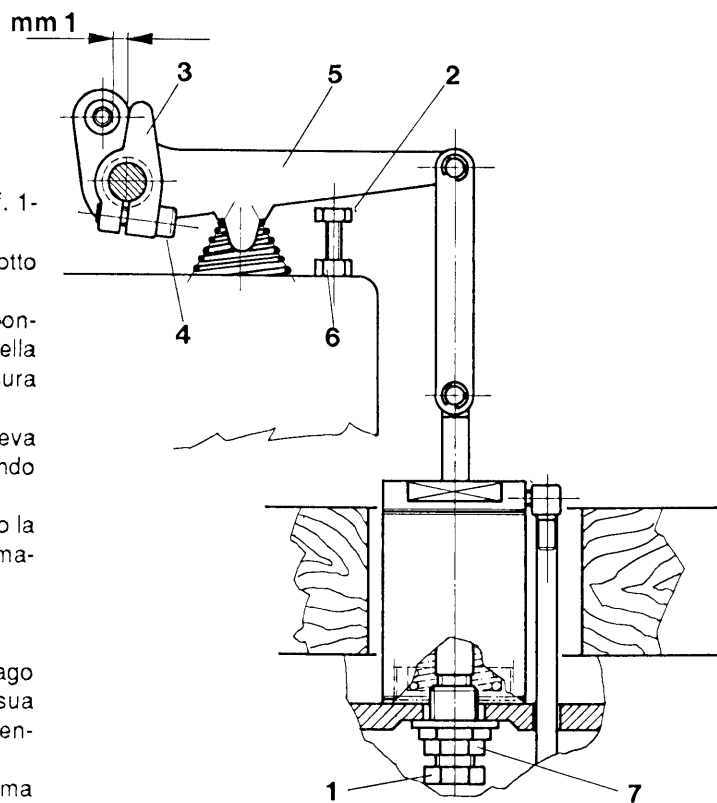


FIG. 1

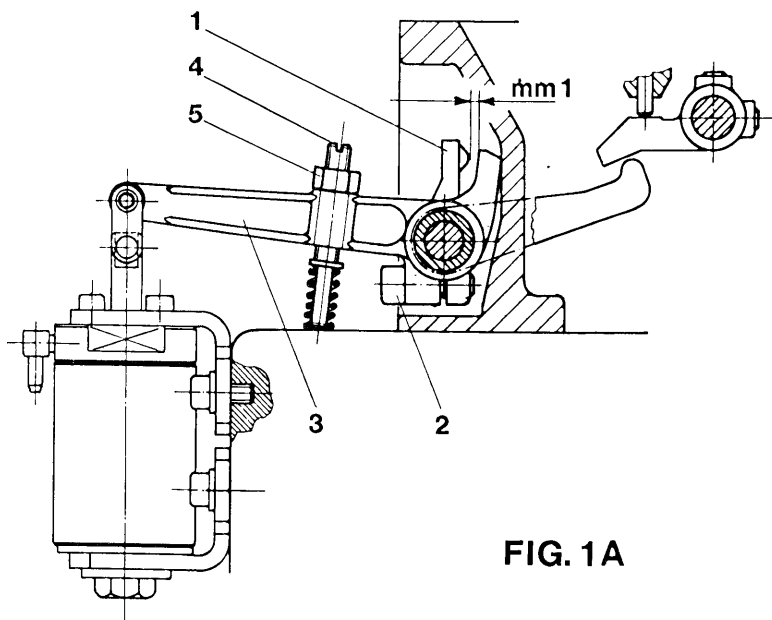


FIG. 1A

- APPARECCHIATURE 225 (teste 647/649)

- 1) Alzata max del piedino
- togliere il carter copertura cinematismo barra ago rif. 1-fig.2
 - azionare l'alzata del piedino (con apparecchiatura sotto pressione)
 - verificare che l'alzata max del piedino -A-fig.3 corrisponda a quella indicata nelle caratteristiche tecniche della testa, mettendo sotto il piedino uno spessore della misura A.
 - portare la testa della vite rif. 3-fig.3 a contatto della leva portapiedino rif.2-fig.3 e fissarla in posizione serrando contro il dado rif. 4-fig.3
- NB - Controllare che con piedino tutto alto, ruotando la macchina a mano, il crochet superiore non entri minimamente in contatto con il corpo del piedino.
- 2) Leva alzapedino
- con piedino in posizione bassa sul piano placca posizionare la testa della leva rif.1-fig.1A a circa 1 mm. dalla sua battuta sulla leva rif.3-fig.1A e fissarla in posizione stringendo a fondo la vite rif.2-fig.1A
 - azionare l'alzata del piedino portandolo alla sua massima alzata
 - avvitare la vite rif.4-fig.1A fino a che la sua testa vada a contatto del basamento dando un ulteriore giro. Fissarla in posizione stringendo a fondo il dado rif.5-fig.1A.

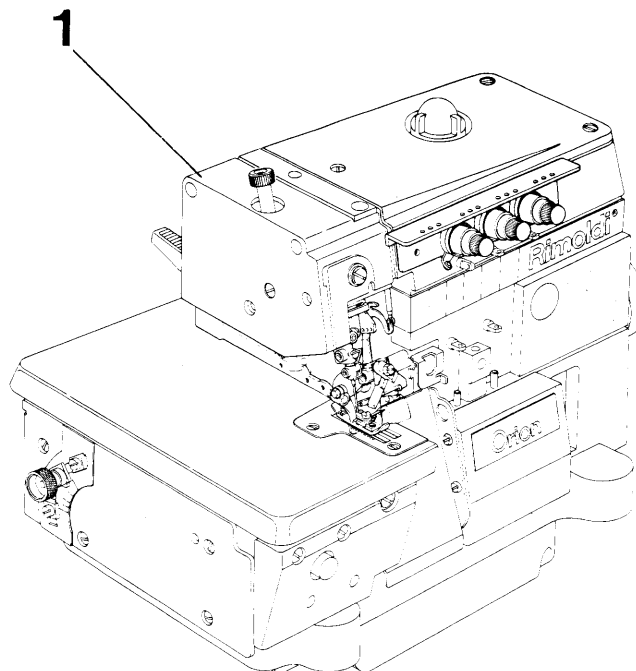


FIG. 2

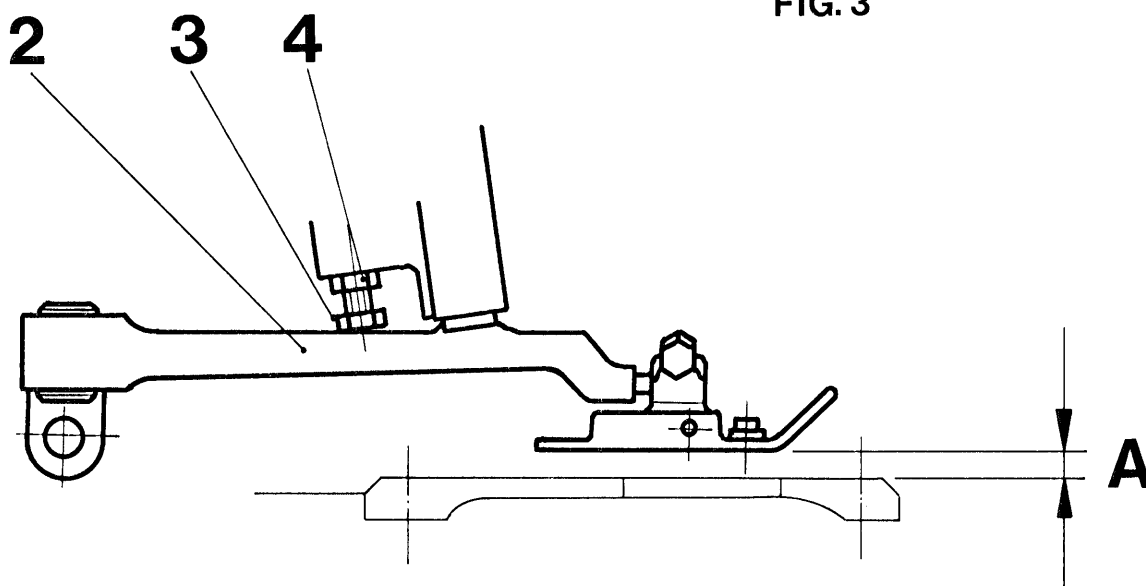


FIG. 3

VARIANTI PER APPARECCHIATURE 125-81/225-80

Questi dispositivi prevedono l'uso di un motore elettronico a posizionamento ago con uscita comando elettrico alzata piedino.

Messa a punto del posizionario d'ago (Fig. 4)

Dopo aver verificato che il posizionario sia stato reso solidale con l'albero principale della macchina, togliere il coperchio del sincronizzatore e operare come segue:

(posizionario EFKA)

- posizionare manualmente la macchina con l'ago nella 1a posizione in cui si intende fermare la macchina.
- mantenere fermo l'ago e ruotare il disco 1 (fig. 4a) sino a posizionare esattamente la sua finestra tra i denti D1 e D2 (la rotazione dei dischi è possibile perchè sono frizionati sull'albero).
- posizionare manualmente la macchina con l'ago nella 2a posizione (ago in alto).
- mantenere l'ago fermo e ruotare il disco 2 sino a posizionare esattamente la sua finestra tra i denti D2 e D3.
- premere il pedale motore in avanti per verificare l'esattezza del posizionamento. Se necessario, correggere la posizione del disco.
- rimettere il coperchio del sincronizzatore.

(posizionario QUICK)

- posizionare manualmente la macchina con l'ago nella posizione in cui si intende fermare la macchina facendo attenzione all'esatta direzione di rotazione.
- allentare di circa mezzo giro la vite 1 (fig. 4b).
- far coincidere lo spigolo della finestra del disco interno 2 con la fotocellula (fig. 4c).
- mettere in moto la macchina a velocità di posizionamento (circa 150 giri/min), regolando, se necessario, tale velocità tramite il potenziometro P1 (fig. 7).
- premere il pedale motore in avanti e per verificare l'esattezza del posizionamento. Se necessario, correggere la posizione del disco.
- stringere la vite 1
- rimettere il coperchio del sincronizzatore.

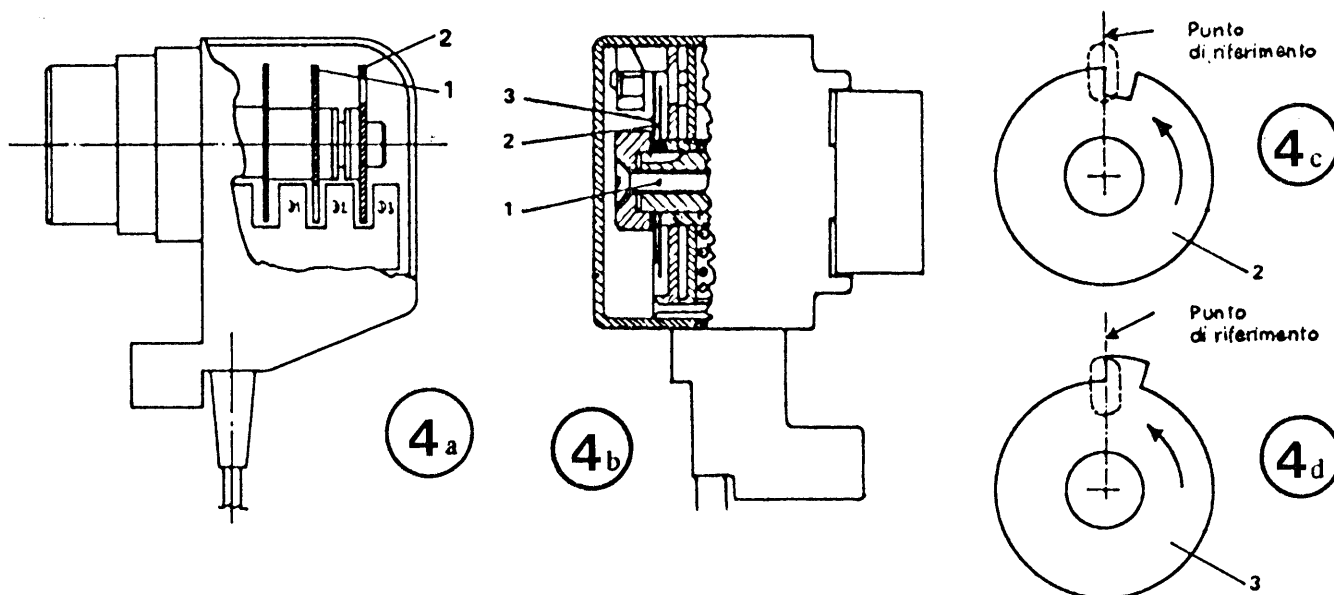


FIG. 4

MOTORE EFKA TIPO 8B31E (FIG.5)

Regolazioni dei potenziometri

- P1 Con il potenziometro P1 si regola la velocità di posizionamento: il normale valore di questa velocità, misurata sull'albero principale della macchina, è 180 giri/min.
La macchina gira alla velocità di posizionamento non appena si preme in avanti leggermente il pedale: questa velocità è la prima delle dieci velocità corrispondenti ad altrettante posizioni del pedale premuto in avanti. Particolari condizioni e necessità possono richiedere velocità di posizionamento maggiori o minori del valore di 180 giri/min.; però non è consigliabile scendere al disotto di 150 giri/min. o superare i 210 giri/min.
- P2 Serve per regolare la distribuzione dei gradini di velocità in relazione alla posizione angolare della pedalina. Regolando questo potenziometro si può ottenere una partenza molto "dolce" con ampia escursione angolare della pedalina al raggiungimento della max velocità distribuendo verso la fine corsa della pedalina grandi incrementi di velocità.
Questo nei casi in cui per la cucitura è necessario un controllo a bassa velocità (es. per cuciture "punto a punto"). Oppure una partenza "bruciante", in cui con una piccola escursione angolare della pedalina si raggiunge la max velocità, nelle cuciture in cui si richiede il massimo spunto di velocità alla partenza.
- P3 Col potenziometro P3 si regola la piena velocità del motore e perciò della macchina. Per evitare un' inutile usura del disco della frizione, si consiglia di lasciare detto potenziometro regolato sul fine corsa di destra cioè alla massima velocità del motore che corrisponde alla piena velocità della macchina determinata dalla puleggia montata sul motore
Se si desidera limitare la velocità d'impiego della macchina a valori inferiori ai massimi consentiti, è preferibile impiegare pulegge di diametri inferiori al diametro di quella montata sul motore: ciò al fine di evitare una più rapida usura del disco della frizione.

Selettore posizionamenti ago (b17)

Il selettore ponticello b17, interno sul pannello, può essere posizionato:

- APERTO - per la sola 1a posizione ago
CHIUSO - per le due posizioni
2a pos. ad arresto macchina
1a pos. dopo colpo indietro su pedale

Selettore alzata piedino b23

Il ponticello selettore b23, interno sul pannello, può essere posizionato (Fig. 5 vecchio tipo):

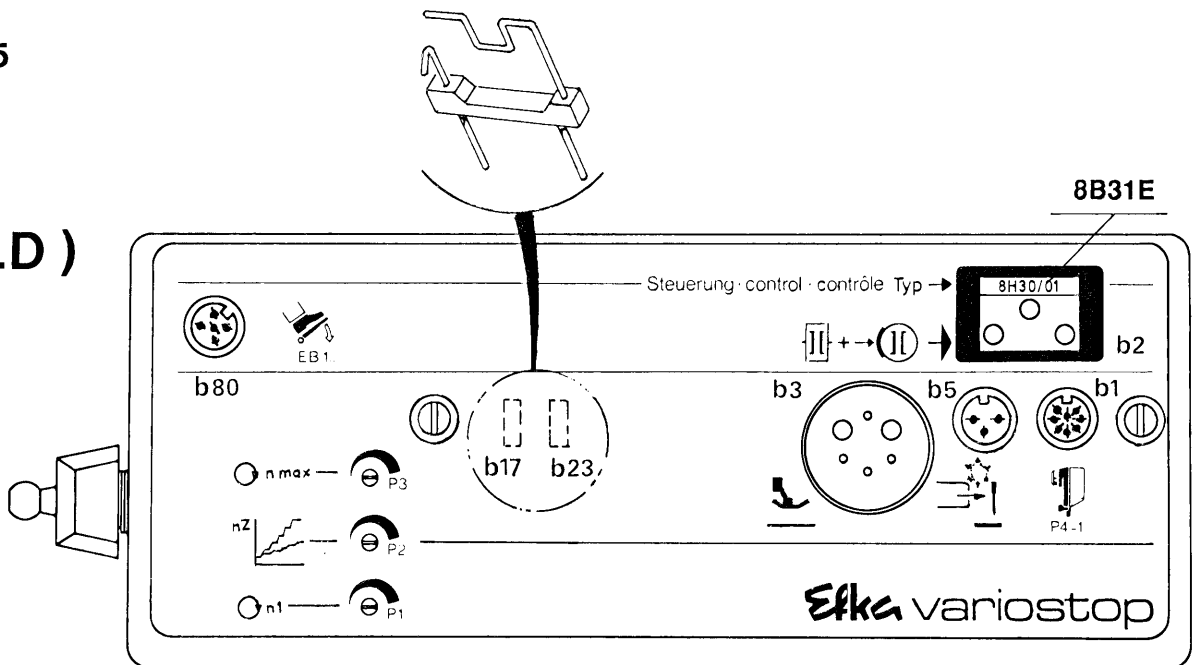
- CHIUSO - il piedino rimane alzato automaticamente all'arresto macchina, per abbassarsi all'inizio della cucitura successiva.
APERTO - il piedino si alza mediante colpo indietro sulla pedalina

N.B.- Nelle versioni più recenti il ponticello b23 è stato sostituito con interruttore selettore esterno sul pannello comando (Fig. 5 nuovo tipo).

- b 1 Presa Posizionatore
b 2 Presa Freno/Frizione Motore
b 3 Presa uscita Comandi (Vedi collegamenti Fig.6)
b80 Presa per Scatola Comando Azionamento esterna Tipo EB1

FIG. 5

(OLD)



(NEW)

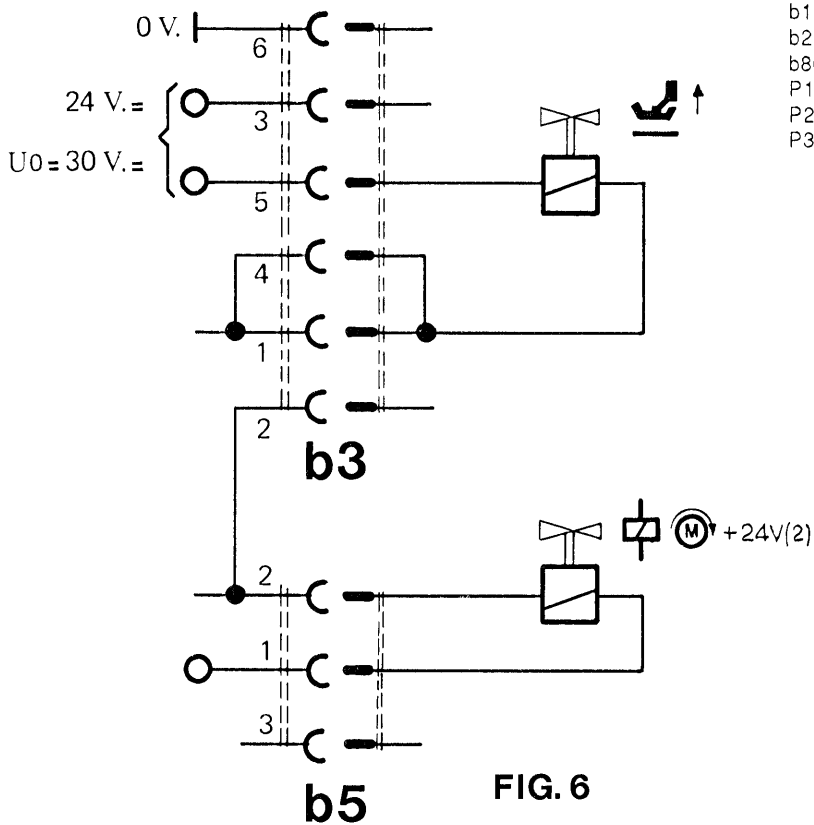
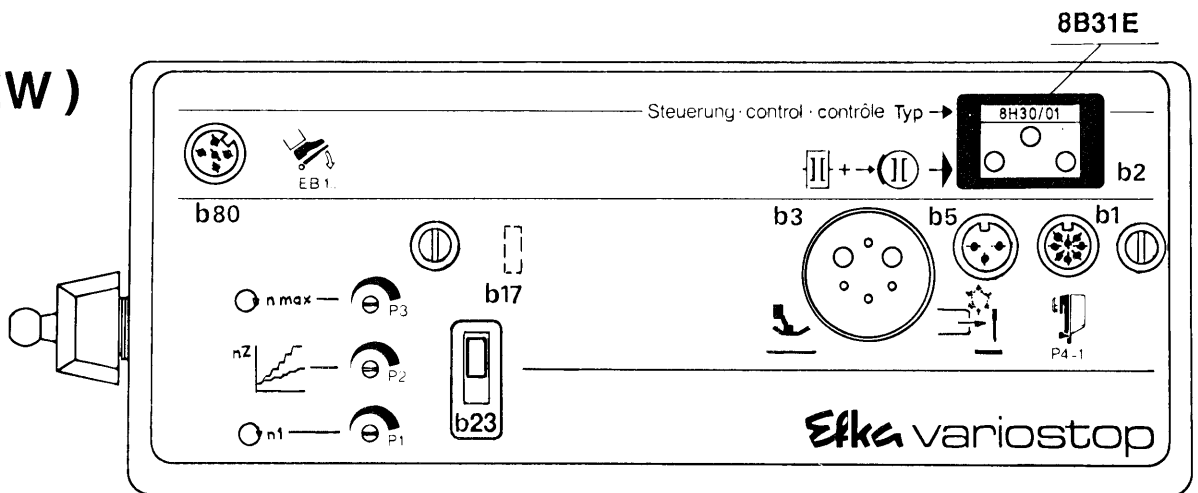


FIG. 6

- b1 presa posizionatore
- b2 presa freno-frizione
- b3 b5 presa uscite
- b17 selettore 1 o 2 posizioni ago
- b23 selettore piedino alto e basso
- b80 presa pedalina esterna
- P1 potenziometro regolazione velocità posizionamento
- P2 potenziometro regolazione curva posizione pedalina
- P3 potenziometro regolazione velocità massima

MOTORE QUICK-STOP TIPO NDK 880 M/12 18.045.021 (FIG.7)

Regolazione dei potenziometri

- P1 Serve per la regolazione della velocità di posizionamento; questa è la prima di dodici velocità.
- a) - Mettere in funzione il motore
 - b) - Azionare il pedale in avanti finchè la macchina si mette in moto a bassa velocità.
 - c) - Regolare il potenziometro P1 sino ad ottenere il numero di giri di posizionamento desiderato (150 giri/min. misurati sull'albero principale). Il campo di regolazione varia da 80 a 300 giri/minuto. Con questa regolazione la velocità di taglio è uguale alla velocità di posizionamento .
- P2 Serve per regolare la velocità massima del motore e quindi della macchina per cucire. Per evitare una inutile usura del disco della frizione si consiglia di regolare il potenziometro sulla massima velocità del motore (2800 - 2850 giri/min). La velocità massima della macchina per cucire è ottenuta impiegando la puleggia con il giusto diametro.
- P3 Serve per regolare la distribuzione dei gradini di velocità in relazione alla posizione angolare della pedalina. Regolando questo potenziometro, si può cioè ottenere una partenza molto "dolce" in modo da ottenere facilmente con una appropriata pressione sulla pedalina anche il punto a punto, oppure una partenza "bruciante": non appena si preme la pedalina, la macchina raggiunge la più alta velocità.

I potenziometri P1 - P2 - P3 sono multigiro. Pertanto, per ottenere variazioni apprezzabili delle regolazioni effettuate, occorre insistere nella rotazione della vite.

- PRESA C (FIG.7)

Uscita segnale -per elettrovalvola alzata piedino pneumatico
-alzata piedino elettromagnetico QUICK PFA 54

- PRESA H (FIG.7)

Con selettore per alzata piedino:

- con spinotto rif.1-fig.7 inserito - piedino alto in automatico all'arresto macchina
 - senza spinotto rif.1-fig.7 inserito - piedino alto mediante colpo indietro sulla pedalina
- Lo spinotto è in dotazione con la macchina.

- PRESA O (FIG.7)

Uscita segnale macchina in moto.

Da utilizzare per attivare elettrovalvola comando apparecchiature del tipo raffreddamento aghi e aspiraritagli se si richiede la loro attivazione durante la cucitura.

IN FIG. 8 SONO ILLUSTRATI I SEGNALI ELETTRICI IN USCITA DALLE PRESE CITATE.

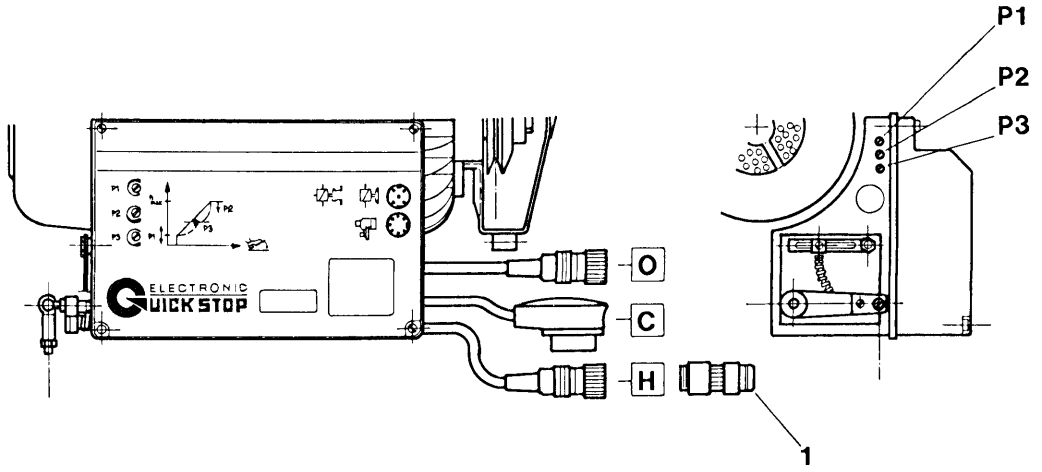


FIG. 7

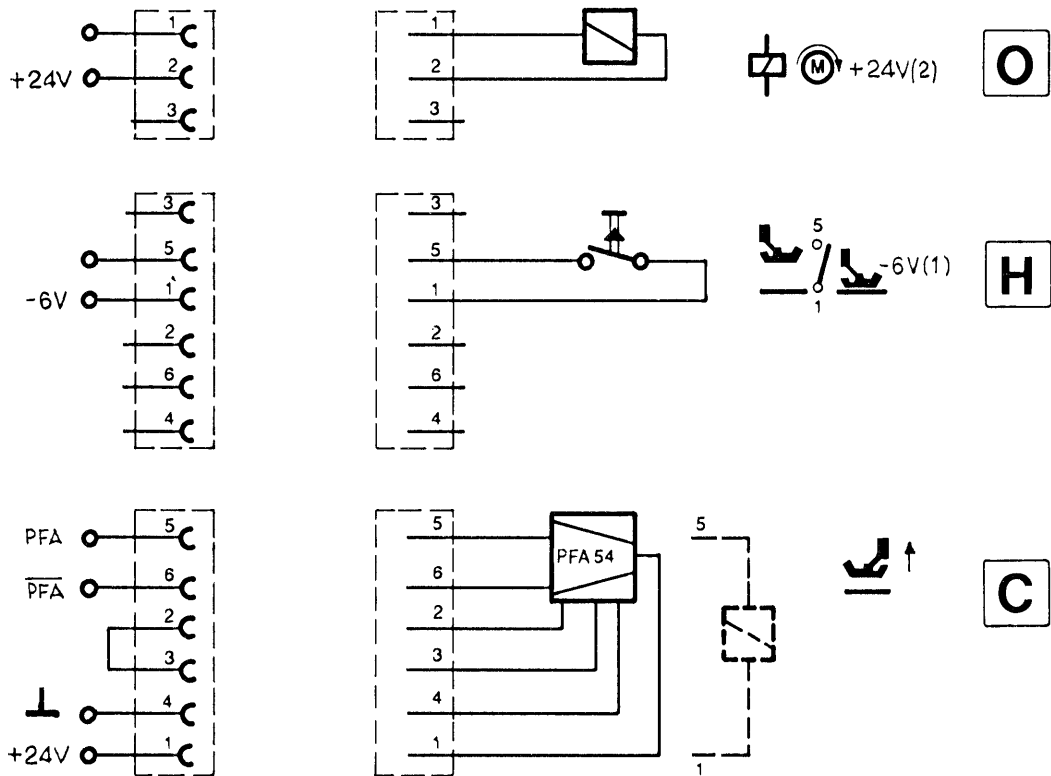


FIG. 8

GRUPPO FILTRO-RIDUTTORE-LUBRIFICATORE FIG. 9

Normalmente vengono montate sulle macchine due versioni: A di colore nero e B di colore arancione con identiche caratteristiche funzionali.

Filtro

Il filtro completo di scaricatore di condensa S, serve a eliminare l'umidità e la polvere presenti nell'aria compressa. Per un buon funzionamento dell'apparecchiatura è consigliabile attenersi alle seguenti norme:

- a) - Provvedere allo scarico della condensa almeno una volta al giorno non appena questa è visibile nel contenitore del filtro
- b) - Procedere una volta ogni 6 mesi alla pulizia del filtro in bronzo sinterizzato B mediante lavaggio con petrolio e successiva soffiatura con aria compressa.

N.B. Per questa operazione occorre chiudere la linea dell'aria che alimenta l'apparecchiatura, quindi smontare la tazza D.

Riduttore

Per il funzionamento ottimale delle apparecchiature la pressione dell'aria compressa deve essere uguale o maggiore a 4,5 bar è tale pressione è visualizzata dal manometro M.

Qualora la pressione fosse differente da quella richiesta, occorre sbloccare la manopola R tirandola e girandola in senso antiorario per aumentare la pressione, in senso contrario per diminuirla.

Dopo aver regolato la pressione dell'aria, spingere la manopola per bloccarla in posizione.

Lubrificazione

Il lubrificatore è l'elemento che mantiene l'aria opportunamente oleata in modo che le parti in movimento dei cilindri e delle valvole siano costantemente lubrificate.

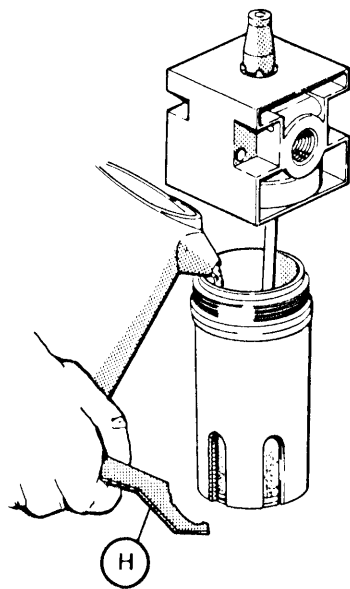
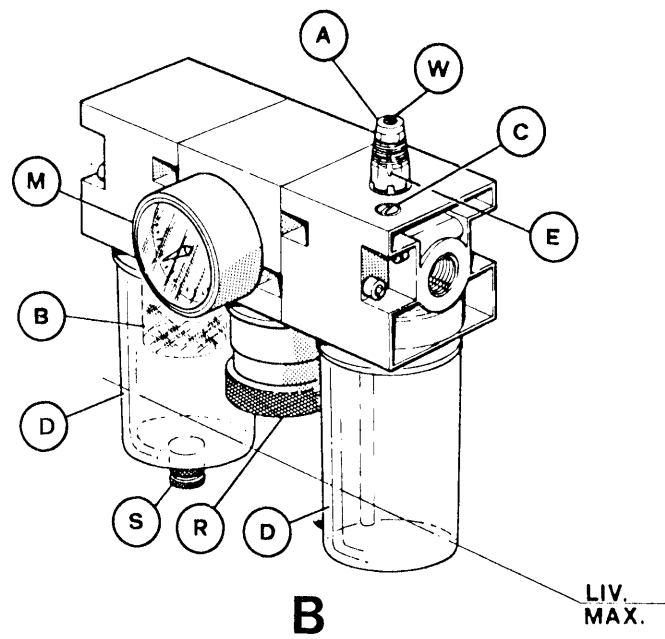
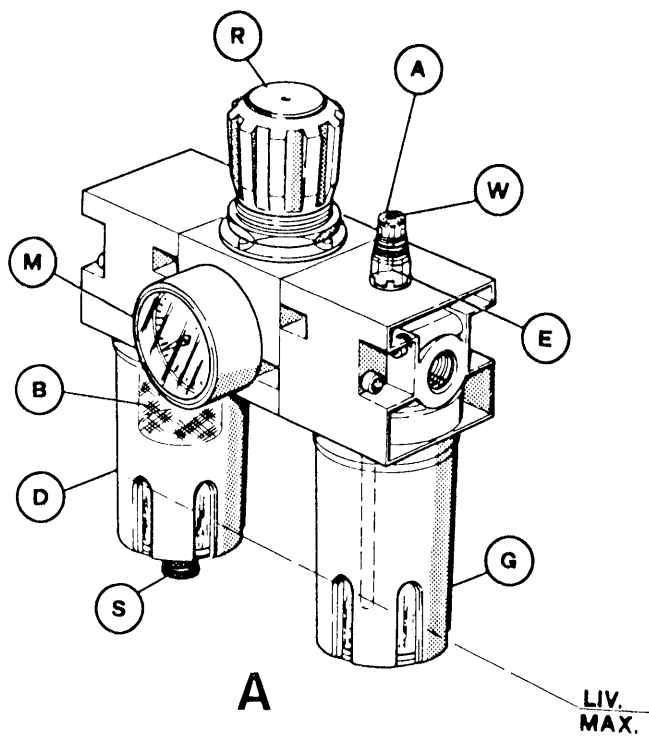
Per tale scopo si consiglia l'uso di Olio Rim 32 RIMOLDI previsto per le macchine Rimoldi

Per la messa in esercizio del lubrificatore, procedere come segue:

- a) chiudere la linea d'aria che alimenta l'apparecchiatura
- b) svitare la vite C completamente e versare l'olio fino al massimo livello indicato in figura, quindi riavvitare la vite C per il tipo A (colore nero). Per il tipo B (arancione) agire svitando la tazza G con chiave apposita allegata H e versare l'olio fino al livello max indicato in figura, quindi riavvitare la tazza G bloccandola con la chiave H.
- c) completato il collaudo della macchina, verificare che il flusso dell'olio fuoruscente dal tubetto E corrisponda ad una goccia di olio ogni 20 : 30 cicli di taglio.

L'eventuale regolazione si effettua sulla vite W posta sulla specula A.

FIG. 9



Rimoldi S.r.l. - Via Montebello, 33 - 20020 OLCELLA di Busto Garolfo (MI)
Tel. (0331) 563.111 - Telex 312243 - 332299 - Telefax (0331) 563.564